

19 BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND

DEUTSCHES PATENTAMT



12

## Gebrauchsmuster

U 1

- (11) Rollennummer G 94 02 931.8
- (51) Hauptklasse B29C 45/42
- (22) Anmeldetag 24.02.94
- (47) Eintragungstag 01.06.94
- (43) Bekanntmachung  
im Patentblatt 14.07.94
- (54) Bezeichnung des Gegenstandes  
Vorrichtung zur Entnahme von Spritzgußteilen aus  
einem Spritzgußwerkzeug
- (73) Name und Wohnsitz des Inhabers  
Gosewehr Maschinenbau Schwerin GmbH, 19061  
Schwerin, DE
- (74) Name und Wohnsitz des Vertreters  
Stracke, A., Dipl.-Ing.; Loesenbeck, K.,  
Dipl.-Ing., Pat.-Anwälte, 33613 Bielefeld

BEST AVAILABLE COPY

- 25.00.94

6/23

Gosewehr Maschinenbau Schwerin GmbH,  
Werkstraße 112, 19061 Schwerin

5

### Vorrichtung zur Entnahme von Spritzgußteilen aus einem Spritzgußwerkzeug

Die vorliegende Erfindung betrifft eine Vorrichtung zur Ent-  
10 nahme von dünnwandigen, großflächigen Spritzgußteilen aus ei-  
nem Spritzgußwerkzeug, bestehend aus einer zwischen einer  
Entnahmeposition und einer Ablegeposition verfahrbaren Ent-  
nahmehand mit mindestens einer Greifeinrichtung zum Entnehmen  
eines Spritzgußteiles aus einem Spritzgußwerkzeug.

15

Vorrichtungen der vorerwähnten Art sind an sich bekannt, und  
dienen der automatischen Entnahme und Ablage von Spritzguß-  
teilen aus dem Spritzgußwerkzeug einer entsprechenden Ma-  
schine.

20

Bei der Herstellung von Spritzgußteilen, insbesondere bei der  
Herstellung von dünnwandigen, großflächigen Spritzgußteilen  
ist dafür Sorge zu tragen, daß die Spritzgußteile so lange  
formstabil gehalten werden, bis aufgrund entsprechender Ab-  
25 kühlung des Werkstoffes eine ausreichende Eigenstabilität ge-  
währleistet ist und somit ein Verwerfen, Verziehen oder der-  
gleichen auszuschließen ist.

Bislang war es erforderlich, die Abkühlung frisch hergestell-  
30 ter Spritzgußteile im Spritzgußwerkzeug selbst durchzuführen,  
da die bislang bekannten und verwendeten Vorrichtungen zur  
Entnahme der Spritzgußteile nicht geeignet sind, die Formsta-  
bilität von nicht ausreichend abgekühlten Spritzgußteilen zu  
gewährleisten.

35

Dies führt dazu, daß der Arbeitszyklus der Spritzgußwerkzeuge  
ganz wesentlich von der Abkühlphase beeinflusst ist, d. h.,  
daß der Ausstoß von Spritzgußteilen pro Zeiteinheit durch die

9402931

25.00.94  
- 2 -

Gosewehr Maschinenbau Schwerin GmbH

bislang nicht vermeidbare Abkühlzeit negativ beeinträchtigt ist.

5 Der vorliegenden Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, eine Vorrichtung der gattungsgemäßen Art zu schaffen, welche in der Lage ist, Spritzgußteile aus einem Spritzgußwerkzeug ohne die Gefahr einer Formveränderung auch dann schon entnehmen zu können, wenn noch keine endgültige Stabilisierung der Spritzgußteile gegeben ist.

10 Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß die Entnahmehand im Bereich ihrer Greifeinrichtung mit einer Greiferplatte versehen ist, an deren Oberfläche die ihr zugewandte Seite des Spritzgußteiles formschlüssig anlegbar und  
15 mittels der Greifeinrichtung anpreßbar ist.

Die Erfindung basiert somit auf dem grundsätzlichen Gedanken, Spritzgußteile schon dann aus einem Spritzgußwerkzeug entnehmen zu können, wenn diese noch einer formstabilisierenden  
20 Halterung bedürfen und diese formstabilisierende Halterung im Bereich der Greiferplatte zu gewährleisten. Die weitere Abkühlung der noch nicht endgültig stabilisierten Spritzgußteile kann dann in formschlüssig gehaltener Position im Bereich der erfindungsgemäßen Vorrichtung erfolgen und das  
25 Spritzgußwerkzeug selbst kann in einem schnelleren Zyklus als bislang Spritzgußteile herstellen.

Besonders vorteilhaft ist es, wenn zumindest der Bereich der Greiferplatte der Entnahmehand mit einer Kühleinrichtung versehen ist.  
30

Hierdurch wird eine gezielte und schnelle endgültige Abkühlung der aus einem Spritzgußwerkzeug entnommenen Spritzgußteile möglich, so daß der zusätzliche Vorteil erzielt wird,

9402931

Gosewehr Maschinenbau Schwerin GmbH

daß die Spritzgußteile auch relativ schnell von der Greiferplatte der Entnahmehand wieder abgenommen werden können.

5 Eine besonders zweckmäßige Ausführungsform der Erfindung besteht darin, daß die Greiferplatte mit von einem Kühlmittel durchflossenen Kühlbohrungen versehen ist.

10 Durch entsprechende Anordnung von Kühlbohrungen kann eine optimale Abkühlung frischer Spritzgußteile bewirkt werden, auch wenn diese nicht an allen Stellen die gleiche Wandstärke aufweisen.

Weitere Merkmale der Erfindung sind Gegenstand weiterer Unteransprüche.

15 Ein Ausführungsbeispiel der Erfindung ist in den beigefügten Zeichnungen dargestellt und wird im folgenden näher beschrieben. Es zeigen:

20   Figur 1           eine schematisch dargestellte Draufsicht auf eine Spritzgußmaschine mit einer erfindungsgemäßen Vorrichtung zur Entnahme von Spritzgußteilen;

25   Figur 2           eine vergrößert dargestellte Draufsicht auf die erfindungsgemäße Vorrichtung in Ablegeposition,

30   Fig.3 bis 5       schematische Darstellungen der erfindungsgemäßen Vorrichtung im Bereich der Spritzgußwerkzeuge bei verschiedenen Arbeitszyklen,

Figur 6           eine Draufsicht auf eine Greiferplatte der Vorrichtung nach den Figuren 1 bis 5,

35

Gosewehr Maschinenbau Schwerin GmbH

Figur 7 eine Ansicht in Richtung des Pfeiles VII in Figur 6 mit zusätzlicher Darstellung einer Greifeinrichtung in unterschiedlichen Wirkpositionen.

5

In Figur 1 ist in stark schematisierter Darstellung eine Spritzgußmaschine 1 gezeigt, welche eine Vorrichtung 2 zur Entnahme der in den nicht dargestellten Spritzgußwerkzeugen der Spritzgußmaschine 1 gefertigten Spritzgußteilen zugeordnet ist. Die Vorrichtung 2, die in an sich bekannter Weise an einem Gestell 3 in verschiedene Positionen verfahrbar ist, weist im dargestellten Ausführungsbeispiel zwei Entnahmehände 4 auf, so daß die gleichzeitige Entnahme von Spritzgußteilen aus einer mit einer Vielzahl von Werkzeugnestern ausgestatteten Spritzgußmaschine 1 möglich ist.

10  
15

Die Vorrichtung 2 ist konzipiert für Spritzgußteile, die vergleichsweise dünnwandig und großflächig sind, wie beispielsweise die Deckel und die Böden für die Herstellung von CD-Hüllen, auf die im dargestellten weiter beschriebenen Ausführungsbeispiel auch Bezug genommen wird.

20

Es sei aber schon an dieser Stelle darauf hingewiesen, daß die vorliegende Erfindung sich nicht auf diese Deckel und Böden von CD-Hüllen beschränkt, sondern ganz allgemein mit Vorteilen bei ähnlichen dünnwandigen, großflächigen Spritzgußteilen verwendet werden kann.

25

Jede Entnahmehand 4 ist mit einer Vielzahl von Greiferplatten 5 ausgestattet, wie die Figur 2 sehr deutlich zeigt. Diese Greiferplatten 5 sind, was die Figuren 6 und 7 deutlich machen, mit Durchtrittsbohrungen 6 versehen, durch welche Greifeinrichtungen in Form von Sauggreifern 7 hindurchtreten können, wobei diese Sauggreifer 7 axial relativ zu den Greiferplatten 5 beweglich sind.

30  
35

Gosewehr Maschinenbau Schwerin GmbH

Durch diese Sauggreifer 7 können (in Figur 7 durch strich-  
punktiierte Linien angedeutete) Spritzgußteile 8 aus einem  
Spritzgußwerkzeug der Spritzgußmaschine 1 entnommen und an  
5 die Greiferplatten 5 herangezogen werden. Die Greiferplatten  
5 sind auf ihren den Spritzgußteilen 8 zugewandten Oberflä-  
chen mit Vorsprüngen 9 versehen, deren Grundfläche und Kontur  
der unmittelbar zugewandten Seite der zu entnehmenden Spritz-  
gußteile 8 entspricht.

10

Durch die Sauggreifer 7, die zum Zwecke der Entnahme der  
Spritzgußteile 8 aus einem Spritzgußwerkzeug über die mit den  
Vorsprüngen 9 versehenen Seiten der Greiferplatten 5 hinaus  
verschoben werden können, werden Spritzgußteile 8 nach dem  
15 Öffnen der Spritzgußwerkzeuge aus diesen entnommen und durch  
Zurückziehen der Sauggreifer 7 die in der rechten Hälfte in  
der Figur 7 gezeigte Position an die jeweiligen Vorsprünge 9  
herangezogen, so daß die Spritzgußteile 8 formschlüssig an  
den Vorsprüngen 9 anliegen und an diese angepreßt sind.

20

Hierdurch wird es möglich, die Spritzgußteile 8 relativ früh-  
zeitig aus einem Spritzgußwerkzeug entnehmen zu können, ohne  
daß die Gefahr besteht, daß sich die Spritzgußteile 8 verwer-  
fen oder verwinden oder anderweitig deformieren. Dieses wird  
25 verhindert durch die formschlüssige Anlage und Anpressung der  
Spritzgußteile 8 an die Greiferplatten 5. Der hiermit verbun-  
dene Vorteil liegt darin, daß die Verweildauer der Spritzguß-  
teile 8 im Spritzgußwerkzeug drastisch verkürzt werden kann,  
da eine endgültige Abkühlung der Spritzgußteile 8 im Spritz-  
gußwerkzeug nicht mehr zwingend notwendig ist.

30

Die endgültige Abkühlung der Spritzgußteile kann dann während  
der Anlage an den Greiferplatten 5 erfolgen. Hierbei ist eine  
Abkühlung unter Umgebungstemperatur ebenso vorstellbar wie  
35 eine Abkühlung durch eine gezielte Kühlung zumindest der

Gosewehr Maschinenbau Schwerin GmbH

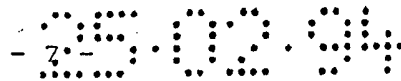
Greiferplatten 5. Für eine derartige gezielte Kühlung der Greiferplatten 5 können diese mit Kühleinrichtungen versehen werden, in einfachster Form durch Kühlbohrungen 10, durch welche ein Kühlmittel, beispielsweise Wasser, hindurchgeführt wird.

Die Funktion der Vorrichtung 2 wird unter Bezugnahme auf die Figuren 3 bis 5 im folgenden noch einmal erläutert:

10 Die in den Bereich von eines Spritzgußwerkzeuges 11 gefahrenen Entnahmehände 4 werden zunächst (siehe Figur 3) in eine Position gebracht, in der die Greifeinrichtungen in Form von Sauggreifern 7 den Spritzgußteilen 8, die sich noch im Spritzgußwerkzeug 11 befinden, gegenüberliegen. Danach werden  
15 die Sauggreifer 7 an die Spritzgußteile 8 herangefahren, wie in Figur 4 gezeigt und können nun aus den Werkzeugnestern des Spritzgußwerkzeuges 11 entnommen werden. Anschließend werden die Sauggreifer 7 relativ zu den Greiferplatten der Entnahmehände 4 zurückbewegt, wodurch die Spritzgußteile 8 an die  
20 weiter oben beschriebenen Vorsprünge 9 der Greiferplatten 5 herangezogen werden und wie dies in Figur 5 gezeigt ist. Nunmehr ist eine Abstützung der Spritzgußteile 8 erreicht, so daß diese formstabil gehalten sind und endgültig abgekühlt werden können, während gleichzeitig die Spritzgußwerkzeuge 11  
25 für einen weiteren Arbeitszyklus genutzt werden können.

Die von den Entnahmehänden 4 erfaßten und gehaltenen Spritzgußteile 8 werden dann in die in Figur 2 gezeigte Ablegeposition gebracht und können dort von geeigneten Übernahmeverrichtungen 11 abgenommen werden.

Die Figuren 3 bis 5 machen deutlich, daß jede Entnahmehand 4 mit insgesamt vier Greiferplatten 5 mit entsprechenden Sauggreifern 7 ausgestattet ist, während die Spritzgußmaschine 1



Josewehr Maschinenbau Schwerin GmbH

ein Spritzgußwerkzeug 11 mit jeweils zwei Werkzeugnestern aufweist.

5 Mit anderen Worten weist jede Entnahmehand doppelt so viele Greiferplatten auf, wie die Spritzgußmaschine 1 an nutzbaren Werkzeugnestern aufweist. Nach der Übernahme von in den Werkzeugnestern des Spritzgußwerkzeuges 11 gefertigten Spritzgußteilen 8 ist somit zunächst nur die Hälfte der Greiferplatten 5 der Entnahmehände 4 belegt. Während eines weiteren Arbeitstaktes werden auch noch die freien Greiferplatten 5 mit 10 Spritzgußteilen belegt. Durch die Möglichkeit, an den Entnahmehänden 4 Spritzgußteile 8 gewissermaßen "parken" zu können, wird eine längere Verweilzeit der Spritzgußteile an den Greiferplatten 5 und damit eine längere Abkühlzeit für die 15 Spritzgußteile 8 erzielt, ohne daß der Arbeitszyklus der Spritzgußmaschine hiervon negativ beeinflußt wird.

Insbesondere bei großflächigen und dünnwandigen Spritzgußteilen 8, wie den Deckeln und Böden von CD-Hüllen, ist es vorteilhaft, wie im Ausführungsbeispiel nach den Figuren 6 und 7 20 gezeigt, die Greiferplatten 5 mit mehreren, gleichmäßig verteilten Sauggreifern 7 auszustatten, um schon durch die Sauggreifer 7 eine verhältnismäßig gute Halterung mit Abstützung der Spritzgußteile 8 während der Entnahme aus einem Spritzgußwerkzeug zu erreichen. Außerdem werden hierdurch die für 25 das sichere Halten des Spritzgußteiles 8 aufzubringenden Saugkräfte auf mehrere Stellen des jeweiligen Spritzgußteiles 8 verteilt, so daß die spezifische Belastung im Saugbereich relativ gering ist.

30





25.02.94

Gosewehr Maschinenbau Schwerin GmbH

### Schutzansprüche

1. Vorrichtung zur Entnahme von dünnwandigen, großflächigen Spritzgußteilen aus einem Spritzgußwerkzeug, bestehend aus mindestens einer zwischen einer Entnahmeposition und einer Ablegeposition verfahrbaren Entnahmehand mit mindestens einer Greifeinrichtung zum Entnehmen eines Spritzgußteiles aus einem Spritzgußwerkzeug, dadurch gekennzeichnet, daß die Entnahmehand (4) im Bereich ihrer Greifeinrichtung (7) mit einer Greiferplatte (5) versehen ist, an deren Oberfläche die ihr zugewandte Seite des Spritzgußteiles (8) formschlüssig anlegbar und mittels der Greifeinrichtung anpreßbar ist.
2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß zumindest der Bereich der Greiferplatte (5) der Entnahmehand (4) mit einer Kühleinrichtung versehen ist.
3. Vorrichtung nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Greiferplatte (5) mit von einem Kühlmittel durchflossenen Kühlbohrungen (10) versehen ist.
4. Vorrichtung nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Entnahmehand (4) eine der Anzahl der Werkzeugnester eines Spritzgußwerkzeuges (11) entsprechende Anzahl von Greiferplatten (5) aufweist.
5. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Entnahmehand (4) doppelt so viele Greiferplatten (5) wie das Spritzgußwerkzeug (11) an nutzbaren Werkzeugnestern aufweist.
6. Vorrichtung nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß die

9402931

25.02.94

Gosewehr Maschinenbau Schwerin GmbH

Greifeinrichtung aus mindestens einem pneumatischen Sauggreifer (7) besteht, der die Greiferplatte (5) durchtritt und in Durchtrittsrichtung relativ zur Greiferplatte 5 beweglich 1.

5

7. Vorrichtung nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß jede Greiferplatte (5) mit vier über ihre Grundfläche gleichmäßig verteilten Sauggreifern (7) ausgestattet ist.

10

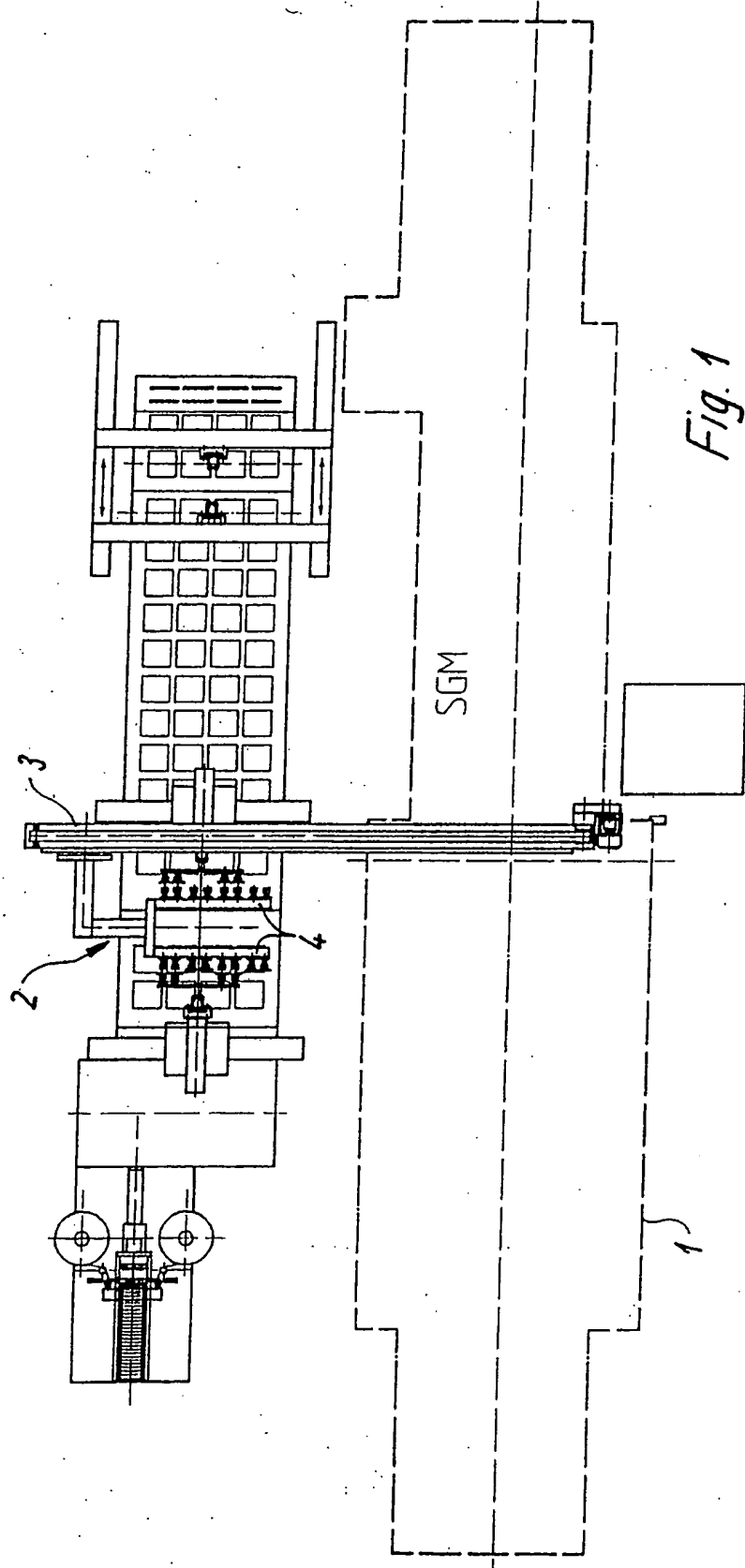
8. Vorrichtung nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß jede Greiferplatte (5) auf ihrer zur Halterung eines Spritzgußteiles (8) vorgesehenen Seite mit einem Vorsprung (9) versehen ist, der bzgl. seiner Grundfläche und seiner Form der der Greiferplatte (5) zugewandten Seite des Spritzgußteiles (8) entspricht.

15

20

9402931

25.00.94



04.09.01

25.02.94

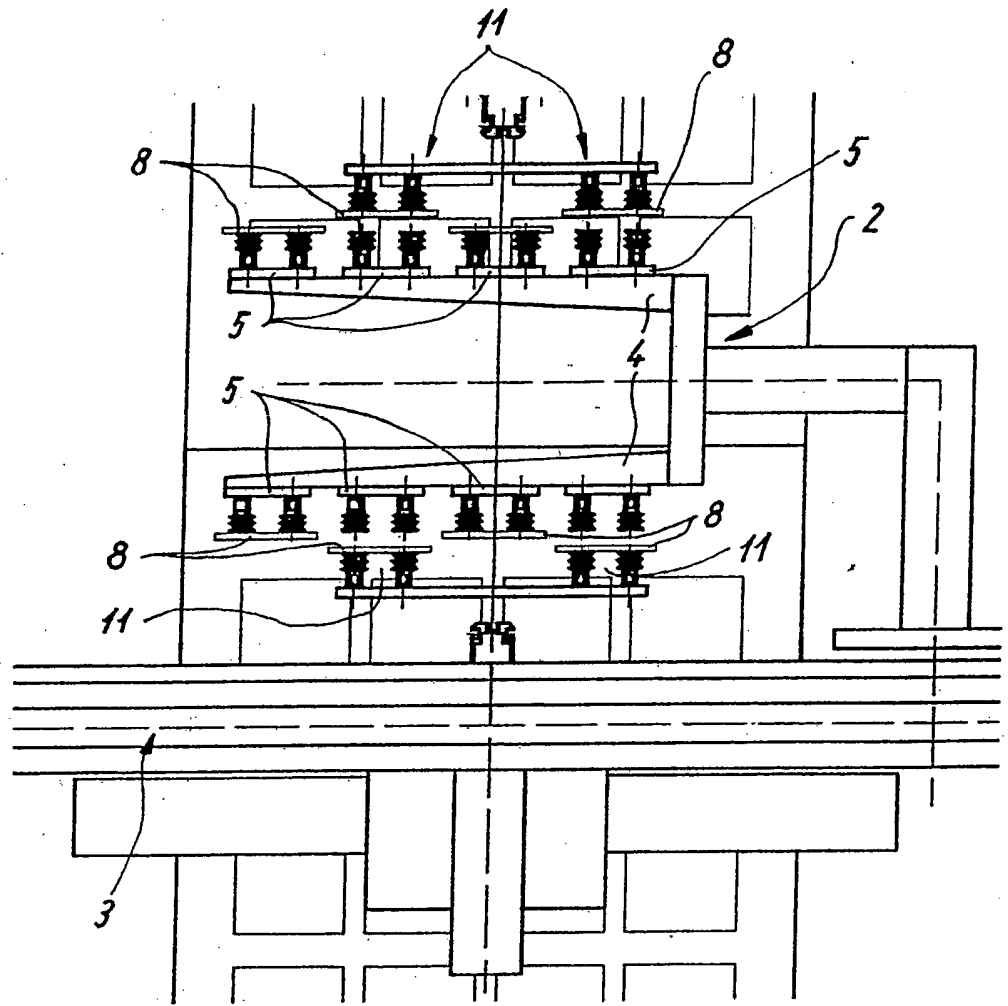
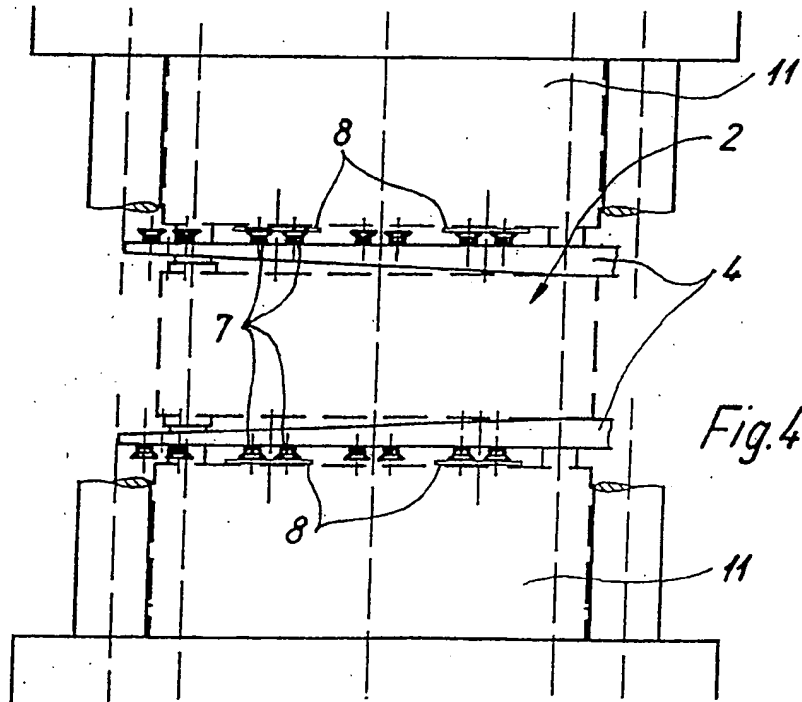
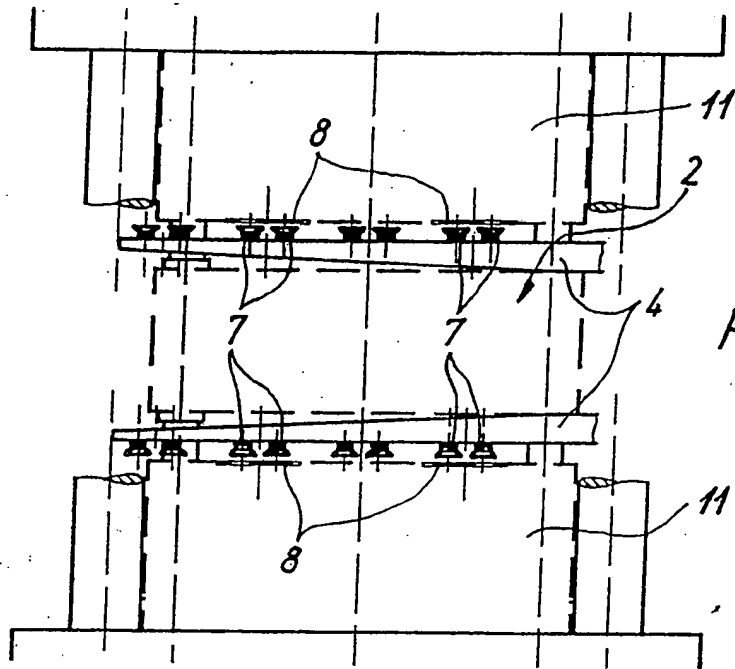


Fig. 2

9402931

25.02.94



4/5

25.02.94

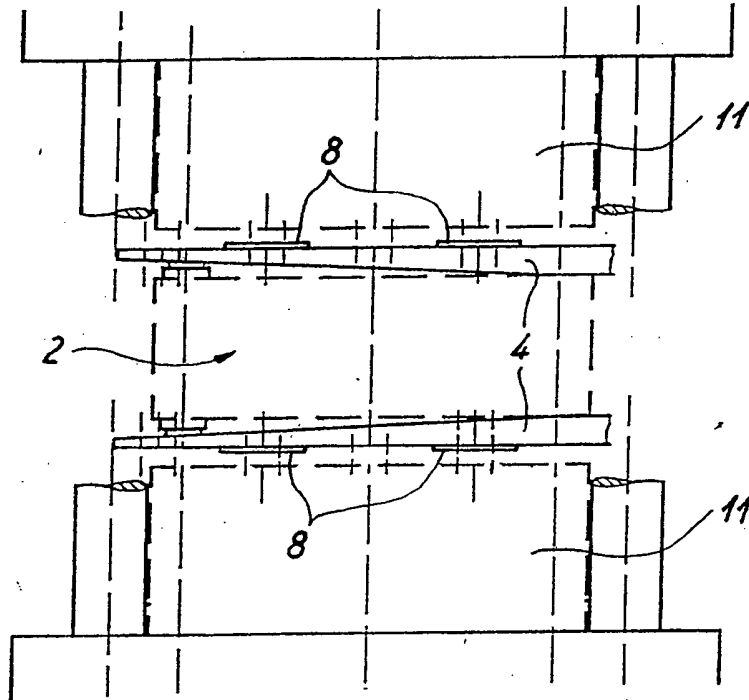


Fig. 5

25.02.94

Gosewehr

25.02.94

Fig. 7

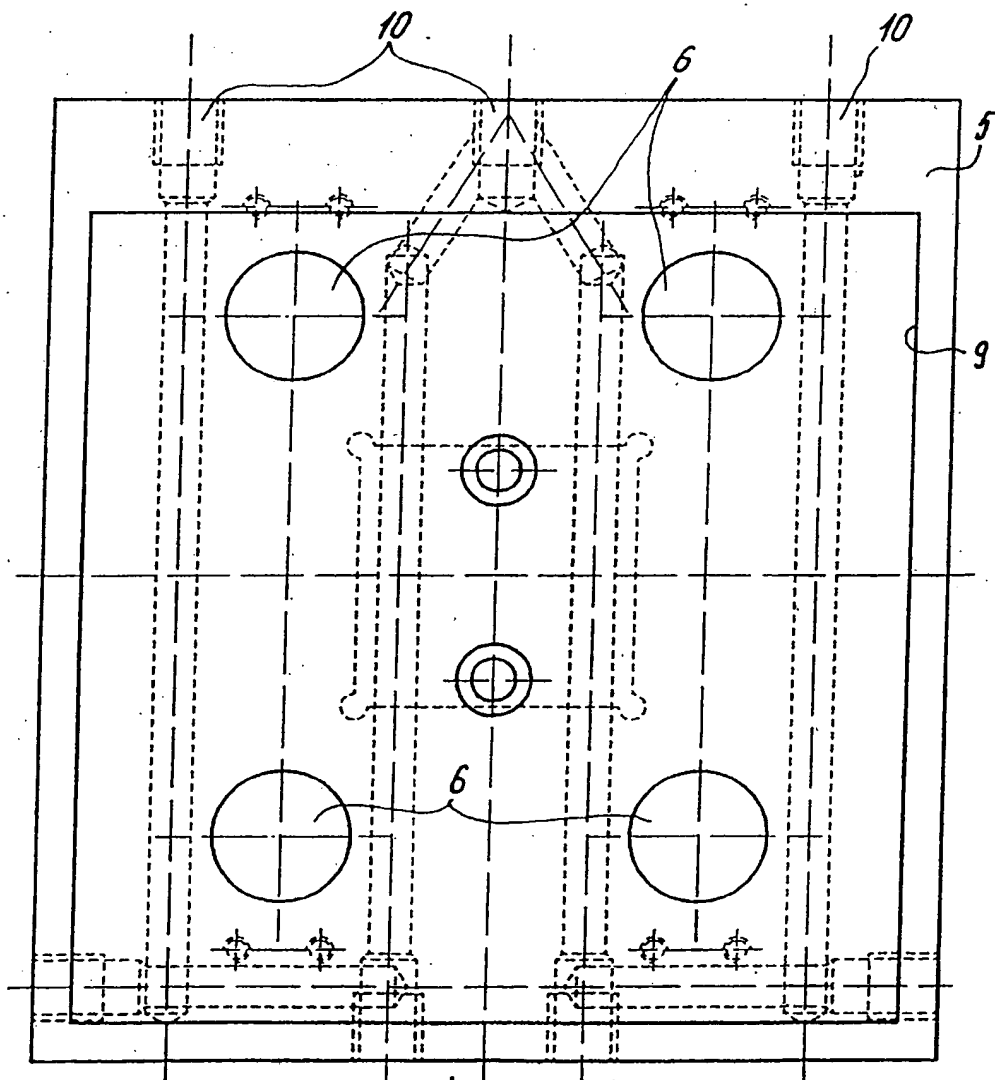
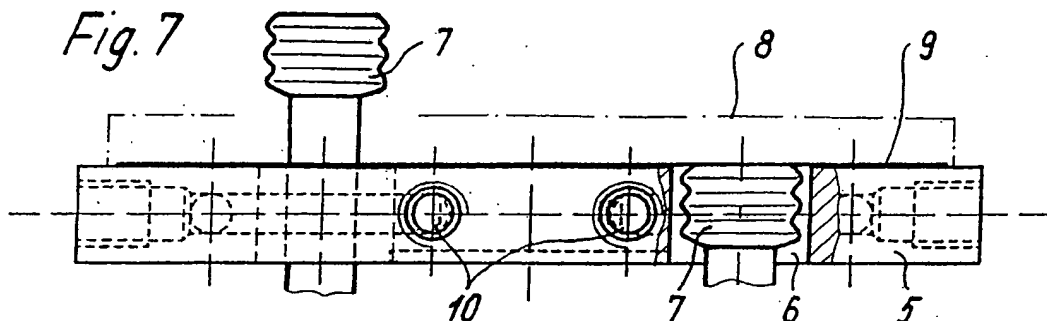


Fig. 6

↑ VII

25.02.94

Gosewehr

**THIS PAGE BLANK (USPTO)**



**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning  
Operations and is not part of the Official Record**

**BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ **BLACK BORDERS**
- ☐ **IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- ☐ **FADED TEXT OR DRAWING**
- ☐ **BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- ☐ **SKEWED/SLANTED IMAGES**
- ☐ **COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- ☐ **GRAY SCALE DOCUMENTS**
- ☐ **LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- ☐ **REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- ☐ **OTHER:** \_\_\_\_\_

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.**

**THIS PAGE BLANK (USPTO)**